

⑫ 公開特許公報(A)

昭62-114907

⑬ Int.Cl.⁴

識別記号

庁内整理番号

⑭ 公開 昭和62年(1987)5月26日

A 61 K 7/02

7306-4C

審査請求 未請求 発明の数 1 (全7頁)

⑮ 発明の名称 模様入り固型粉末化粧料の製造方法

⑯ 特 願 昭60-254271

⑰ 出 願 昭60(1985)11月13日

⑱ 発 明 者	戸 辺	賢 明	東京都板橋区加賀2-16-1	資生堂化工株式会社内
⑱ 発 明 者	斉 藤	広 正	東京都板橋区加賀2-16-1	資生堂化工株式会社内
⑱ 発 明 者	田 中	俊 宏	東京都板橋区加賀2-16-1	資生堂化工株式会社内
⑱ 発 明 者	保 谷	憲 一	東京都板橋区加賀2-16-1	資生堂化工株式会社内
⑱ 発 明 者	木 村	博	東京都板橋区加賀2-16-1	資生堂化工株式会社内
⑱ 発 明 者	綿 貫	克 男	東京都板橋区加賀2-16-1	資生堂化工株式会社内
⑲ 出 願 人	株 式 会 社 資 生 堂			
⑲ 代 理 人	弁 理 士 竹 内 裕			

明 細 書

1. 発明の名称

模様入り固型粉末化粧料の製造方法

2. 特許請求の範囲

(1) 第1の粉末化粧料と、これとは色調の異なる第2の粉末化粧料とからなり、単一の容器内に第1の粉末化粧料と第2の粉末化粧料を配在させ、第2の粉末化粧料の存在により第1の粉末化粧料中にこれとは色調の異なる模様を形成するようにしたことを特徴とする模様入り固型粉末化粧料の製造方法。

(2) 第1の粉末化粧料の一部をくり抜いて空所を形成し、該空所内に第2の粉末化粧料を充填して一体化することを特徴とする特許請求の範囲第1項記載の製造方法。

(3) 第1の粉末化粧料を容器内に充填するに際して一部を模様枠により空所に形成し、該空所内に第2の粉末化粧料を充填して一体化することを特徴とする特許請求の範囲第1項記載の製造方法。

(4) 第1の粉末化粧料と第2の粉末化粧料を所望の形状に押し出し成形した後、冷凍固化し、これを一つの容器内に配列充填して一体化することを特徴とする特許請求の範囲第1項記載の製造方法。

(5) 第1の粉末化粧料の一部に針を刺通して小孔を形成し、該小孔内に染料を流し込んで染色させることにより第2の粉末化粧料としたことを特徴とする特許請求の範囲第1項記載の製造方法。

3. 発明の詳細な説明

(産業上の利用分野)

この発明は、単一の容器内に異なった色調の絵模様、文字等の各種の模様を表わした模様入り固型粉末化粧料の製造方法に関する。

(従来技術)

従来、ファンデーション、アイシャドー、ブラッシュ等固型の粉末化粧料は中皿と称せられる容器に単一の色調のものが充填されているにすぎなかった。又、複数の色調の化粧料を単一の容器

内に充填したのもも提案されているが、これは各色調の化粧料が境界を明確にして並列しているのであって、地色となる化粧料の中央部に絵模様や文字等の所望の模様を表わしたものは従来提案されていない。

(発明が解決しようとする問題点)

この発明は、単一の容器内に充填された地色を形成する化粧料の中央部にこの地色とは異なった色調を有する絵模様や文字等の所望の模様を形成する化粧料の製造方法を提供せんとするものである。

(問題点を解決するための手段)

上記問題点を解決するために、この発明が採った手段は、第1の粉末化粧料と、これとは色調の異なる第2の粉末化粧料とからなり、単一の容器内に第1の粉末化粧料と第2の粉末化粧料を配在させ、第2の粉末化粧料の存在により第1の粉末化粧料中にこれとは色調の異なる模様を形成するようにしたことを特徴とする。

(実施例)

粉末化粧料(1)(3)はプレスして固型化されている。

次に、各中皿(2)(4)内の粉末化粧料(1)(3)にくり抜き筒(5)(6)を上方から垂直に挿入して粉末化粧料(1)(3)を上下に連続した筒状にくり抜く。くり抜き筒(5)(6)は同一の横断面形状を有しており、各粉末化粧料(1)(3)のくり抜かれた空所(7)(8)とくり抜いた化粧料塊(9)(10)は同一形状を有する。そこで第1の粉末化粧料(1)の空所(7)内に第2の粉末化粧料(3)からくり抜いた化粧料塊(10)を、又第2の粉末化粧料(3)の空所(8)内に第1の粉末化粧料(1)からくり抜かれた化粧料塊(9)をそれぞれ充填する。充填後プレスして各粉末化粧料と化粧料塊との境界面を密接させる。

くり抜き筒での化粧料のくり抜きに際して、中皿内に粉末化粧料に水、アルコール、アイソパー、シリコン等の揮発性溶媒を滴下し、中皿下部まで浸透させて、粉末化粧料を粘土質の軟らかな状態にしておくことはくり抜き筒の挿入、抜き出しをスムーズに行うことが出来、化粧料をきれいにく

以下に図面を参照しつつこの発明の好しい実施例を説明する。

実施例1

この実施例1に係る方法は、先ず中皿に従来と同様の方法で粉末化粧料を充填しプレスして安定にし、中皿内に単色の第1の粉末化粧料を存在させる。次に、横断面形状を所望の模様形成したくり抜き筒で前記第1の粉末化粧料の所望箇所をくり抜く。そしてくり抜かれた空所内に第2の粉末化粧料を充填し、プレスして第1、第2の粉末化粧料の境界面を密接させる。第2の粉末化粧料は第1の粉末化粧料と色調を異にするものとする。これにより、第1の粉末化粧料によって形成される地色の中に、色調の異なる第2の粉末化粧料が模様を構成して存在する。

第1図は製造工程の一例を示し、第1の粉末化粧料(1)を充填した第1の中皿(2)と、第2の粉末化粧料(3)を充填した第2の中皿(4)とを用意する。中皿(2)(4)への粉末化粧料(1)(3)の充填は従来と同様に行い、中皿(2)(4)内の粉

り抜き、型くずれを防止する上で好しい。この場合には、第1、第2の粉末化粧料をプレスして密着させた後に、室温-50℃で乾燥して揮発性溶媒を除去する。

くり抜き筒は先端を鋭利な切刃状に形成すると共に、出来るだけ薄い肉厚の筒体に形成する。

この方法を用いることにより、きれいに化粧料をくり抜くことが出来る為、鮮明な輪郭をもった絵模様等の所望の模様を得ることが出来ると共に、鋭角若しくは複雑な模様の形成を容易に行うことが出来る。

形成可能な模様は、第2図に示すように単一のの中皿内に異なった形状の模様を複数形成可能であり、しかも各模様の色調をそれぞれ互に異ならせることが出来るのである。又、模様は図示の如き絵模様に限らず、文字とすることも可能であろう。

第3図は実施例1の変形を示し、中皿(2)に金型(11)を装着して供給した(A)第1の粉末化粧料をプレスヘッド(12)で反プレスして表面を平滑に整形する(第3図B)。次に、くり抜き筒(5)を押

入して、粉末化粧料をくり抜く(第3図C、D)。くり抜かれた空所(7)内に所望の色調を有する第2の化粧料(10)を充填する(第3図E)。最後に全体をプレスヘッド(12)で本プレスして仕上げる(第3図F)。(13)はくり抜き筒(5)に上下動自在に装着された押出ハンドルであって、先端にヘッド(14)を有し、くり抜かれて筒内に保持される化粧料を押し出すことが可能である。

実施例2

この実施例2に係る方法は、横断面形状が所望の模様を構成する筒状の模様枠を中皿にセットした後、模様枠の周囲に第1の粉末化粧料を供給し、次に模様枠を取り除いて、形成される空所内に第2の粉末化粧料を充填し、全体をプレスして仕上げるようにしたものである。

第4図を参照して、金型(11)にセットした中皿(2)内に模様枠(15)を直立させ、模様枠(15)の周囲に第1の化粧料(1)を充填する(第4図A)。模様枠(15)は第5図に例示した種々の複雑な横断面形状を有した、筒体若しくは棒体であり、所定の

その一例を示す。中皿(2)に複数の模様枠(15)をセットし、周囲に第1の化粧料(1)を供給し(第8図A)、仮プレスヘッド(16)で仮プレスする(第8図B)。次に別途に第2の化粧料(10)をくり抜き筒(5)でくり抜いて模様枠を取り除いた後の空所(7)内に充填する(第8図D)。各空所(7)にそれぞれ第2の化粧料を充填した後、前記と同様に本プレスヘッドで本プレスして仕上げることにより、第7図に示す異なる色調を有する複数の模様を有した粉末化粧料を得ることが出来る。

実施例3

この実施例3に係る方法は、水を加えて混練した粉末化粧料を所望の模様形状に押し出し成形した後、冷凍固化して中皿に充填し整列させ、プレスして仕上げることを特徴とする。

第9図はその工程の一例を示し、粉末化粧料に油脂とイオン交換水を加えて混合し(第9図A)、スラリー状にした後、所望の形状に押し出し成形する。得られた粉末化粧料(1)は横断面が所望の模様形状を有する。この成形された粉末化粧料を

長きを有している。充填後、仮プレスヘッド(16)で仮プレスして化粧料(1)の表面を平坦にする(第4図B)。仮プレスヘッド(16)は模様枠(15)の横断面形状に対応する枠挿通孔(17)を有し、仮プレスの際には模様枠(15)はセットしたまま行う。仮プレス後、仮プレスヘッド(16)をセットしたまま模様枠(15)を枠挿通孔(17)から抜き出し、作出された第1の化粧料(1)の空所(7)内に第2の化粧料(10)を充填する(第4図C)。充填後、模様枠(15)をプレス型として第2の化粧料(10)を第1の化粧料(1)と同様に仮プレスする(第4図D)。尚、模様枠(15)が筒体であり、プレス型として用いることが出来ない場合には、模様枠と同一横断面形状を有するプレス型を別に用意する。最後に、本プレスヘッド(12)で全体を本プレスして仕上げる(第4図E)。第6図はこのようにして形成された粉末化粧料を示す。

複数の模様枠を用いることにより、第7図に示すように一つの中皿内に異なる色調を有する複数の模様を形成することが可能であり、第8図は

酸化炭酸ガス、ドライアイス、フロン、液体窒素(18)等で瞬間的に冷凍して固化させる(第9図B)。固化した粉末化粧料を中皿(2)内に整列させつつ充填し、任意の模様や色彩を作出する(第9図C)。最後にプレスして成形し乾燥して仕上げる(第9図D)。

このように水と油脂で混合した粉末化粧料は、増粘剤の使用が不要であるため、増粘剤を添加したものにみられるザラツキ感や硬い感じがなく共に、製造工程数が少なくコストの低下を図ることが出来る。又、所望の模様形状に形成された成形品は冷凍固化されているために、中皿への充填や整列に際して取り扱いが容易で型くずれするおそれなくなる。したがって、成形品を適宜に選択して一つの中皿に入れることにより、複雑な模様と多彩な色調とを有する粉末化粧料を得ることが出来るのである。

実施例4

実施例4に係る方法は、中皿に充填成型した第1の粉末化粧料に、形成すべき模様によって細い

針を上下に突き刺して多数の小孔を形成し、該小孔に染料溶液を流し込んで、第1の粉末化粧料の一部をこれとは異なった色調に染色して、実質的に第1の粉末化粧料とは色調の異なり、且所望の模様を有した第2の化粧料に変成させる。模様は針の刺通状態を選択することにより、線状、若しくは面状のいずれでも形成可能である。

第10図を参照して、中皿(2)に粉末化粧料(1)を充填成形した後(第10図A)、アルコール、アイソパー、シリコン等を滴下して粉末化粧料(1)をクリーミー状に軟くする(第10図B)。次に、形成すべき模様に合わせて極細の針(19)を上下に刺通して小孔(20)を形成する(第10図C)。針(19)の刺通に先立って、粉末化粧料がクリーミー状に軟くされているために、針(19)の刺通若しくは拔出時に化粧料のくずれを防止出来る。次に針(19)の刺通によって形成された小孔(20)に、アルコール、アイソパー、シリコン等の揮発性溶剤に染料を溶解した染料溶液を流し込み下部まで浸透させて染色する(第10図D)。染料溶液の流し込みは、

針(19)の先立って粉末化粧料を軟くするために滴下されたアルコール等が揮散してから行った方が、下部まで鮮明な模様を形成することが出来る。滴下したアルコール等が残っていると、染料がにじんで模様がぼやけてしまうおそれがある。染料溶液の流し込みは、第10図Eに示すように模様の近辺に適当に流し込み、染色した表面を切除して模様部分のみが表出されるようにしても、或は第10図E'に示すように流し込み棒(21)を設置して模様部分のみに流し込むようにしても良いであろう。一定の模様を量産化する場合には前者の流し込み方法が適しており、イニシアルのような少量の模様を形成する場合には後者の方法が適している。最後に乾燥して仕上げる。

この方法により染色された部分は、第10図Fに示すように、第1の粉末化粧料(1)とは異なった色調の模様を形成し、実質的に前記第1～第3実施例の第2の粉末化粧料(10)と同一のものとなるのである。

(発明の効果)

この発明の模様入り圓型粉末化粧料によれば、単一の容器内において第1の粉末化粧料内にこれと異なった色調を有する第2の粉末化粧料を配在して模様を形成することが出来るため、従来のもものでは得られなかった商品価値の高い化粧料を提供することが出来るのである。

4. 図面の簡単な説明

第1図は実施例1に係る方法を示す工程図、第2図は形成された化粧料の種々の平面図、第3図は一変形を示す工程図、第4図は実施例2に係る方法を示す工程図、第5図は同方法に用いる種々の模様棒の例を示す平面図、第6、7図は形成された化粧料の平面図、第8図は一変形を示す工程図、第9図は実施例3に係る方法を示す工程図、第10図は実施例4に係る方法を示す工程図である。

特許出願人

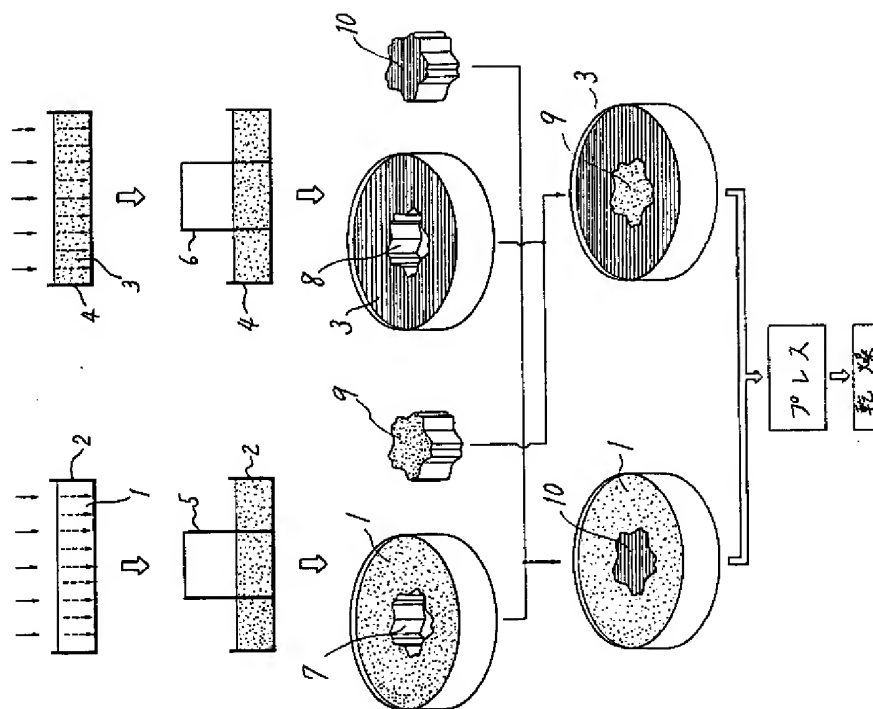
株式会社 資 生 堂

代 理 人

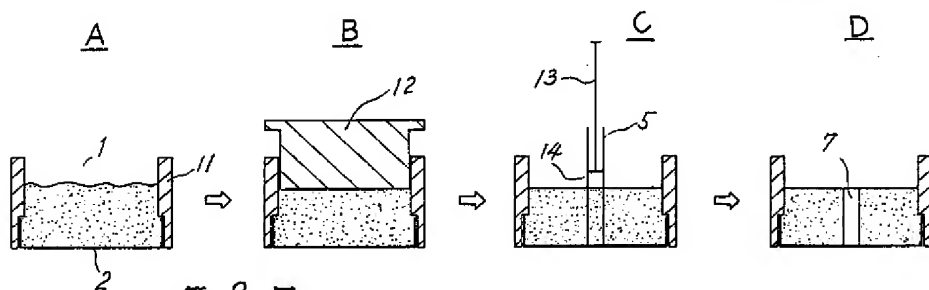
弁理士 竹 内 裕



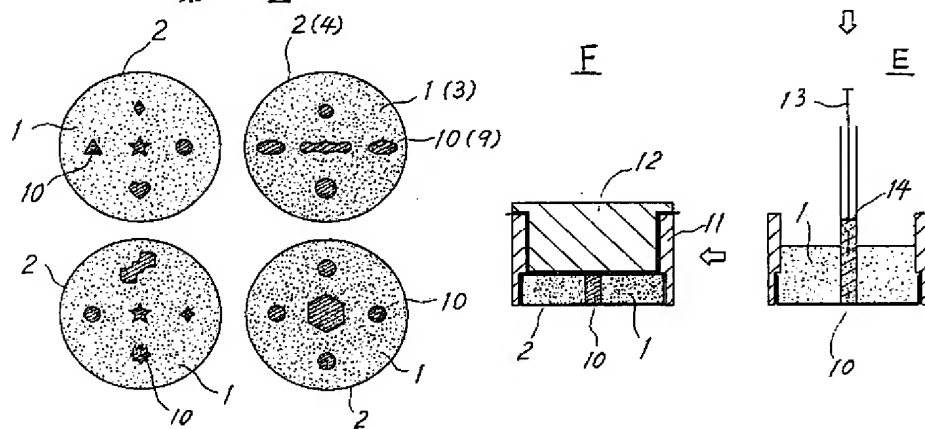
第1図



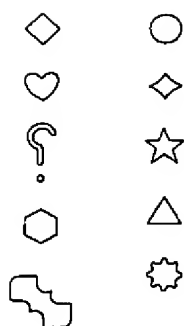
第3図



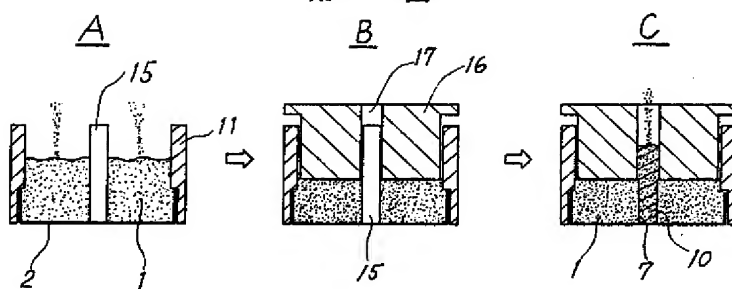
第2図



第 5 図

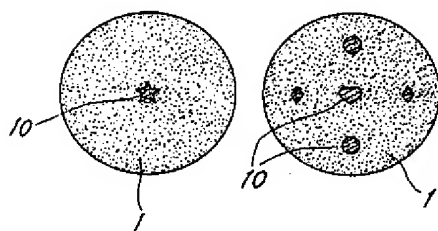


第 4 図

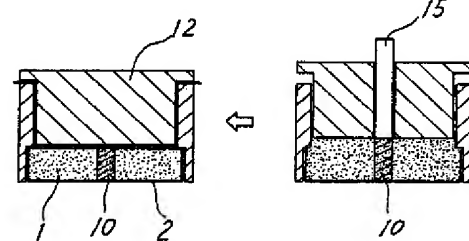


第 6 図

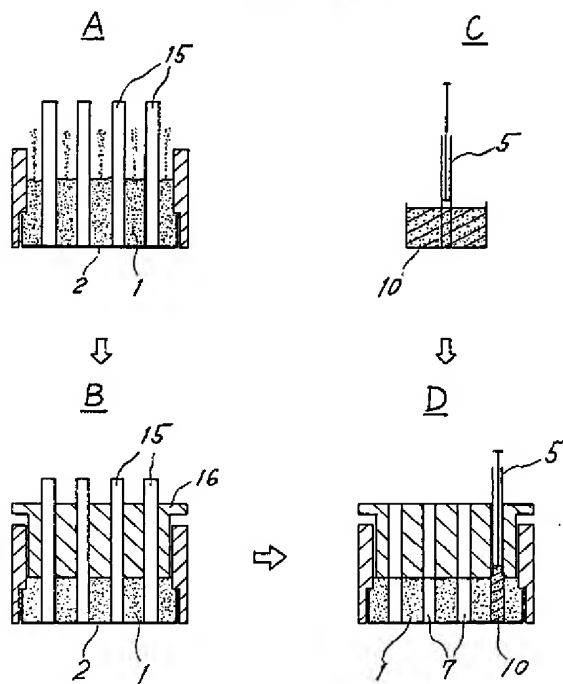
第 7 図



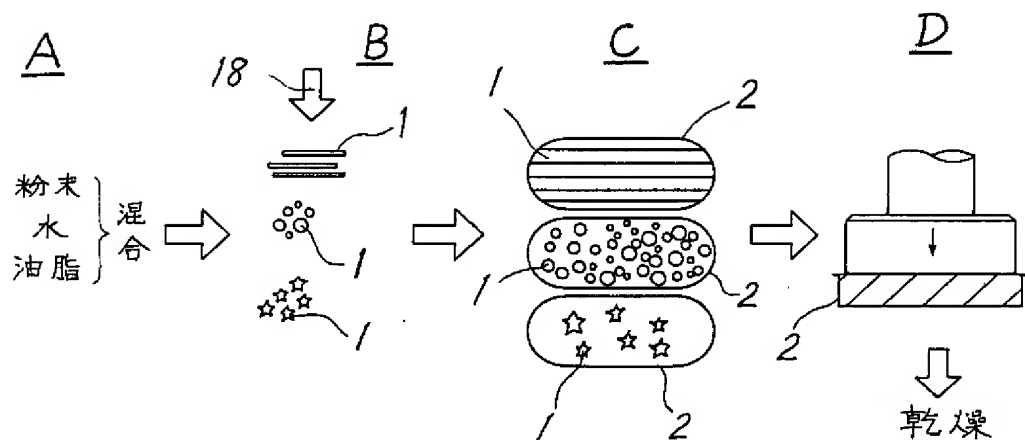
第 8 図



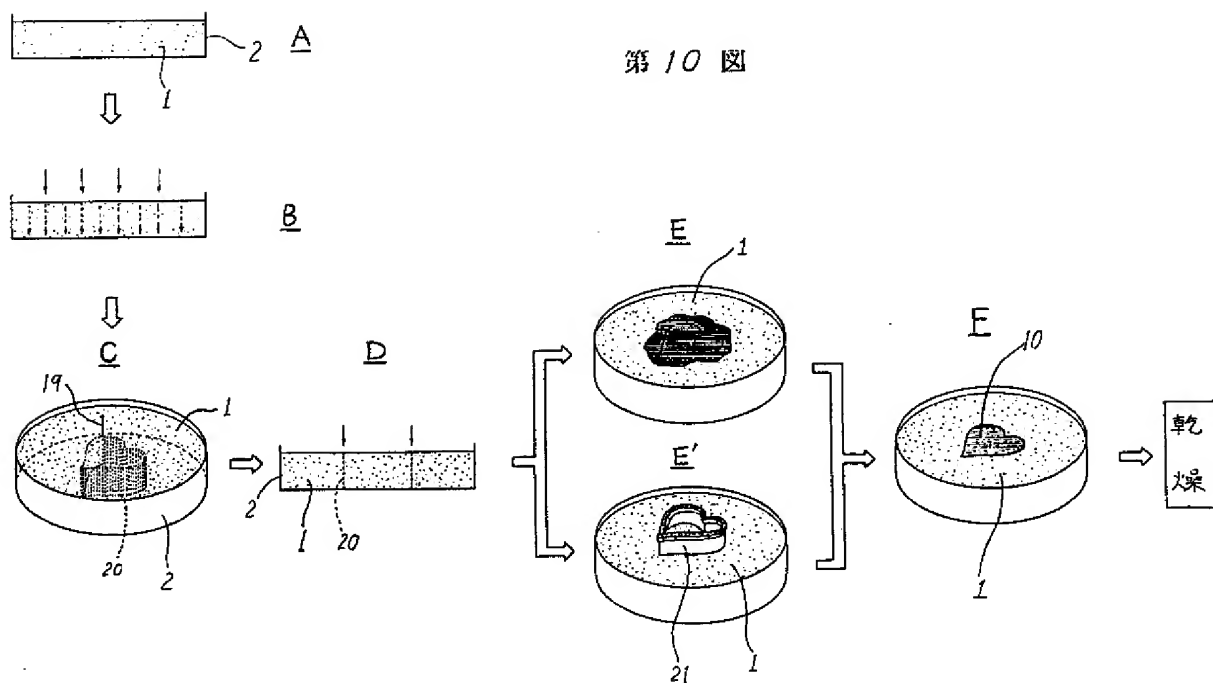
第 8 図



第 9 図



第 10 図



PAT-NO: JP362114907A
DOCUMENT-IDENTIFIER: JP 62114907 A
TITLE: PRODUCTION OF PATTERNED
SOLID POWDER COSMETIC
PUBN-DATE: May 26, 1987

INVENTOR-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
-------------	----------------

TOBE, MASAACKI	
SAITO, HIROMASA	
TANAKA, TOSHIHIRO	
HOYA, KENICHI	
KIMURA, HIROSHI	
WATANUKI, KATSUO	

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
-------------	----------------

SHISEIDO CO LTD	N/A
-----------------	-----

APPL-NO: JP60254271
APPL-DATE: November 13, 1985

INT-CL (IPC): A61K007/02

ABSTRACT:

PURPOSE: The first powder cosmetic and the second powder cosmetic of a different color are arranged in a single vessel to give the titled

cosmetic which has a pattern made of the second cosmetic.

CONSTITUTION: Inner dishes 2, 4 are filled with cosmetics of different color from each other, respectively, pressed into solid forms. Punching cylinders of the same cross section 5, 6 are vertically inserted continuously into the solid cosmetics 1 and 3 to effect scooping out. The scooped space 7 in the first cosmetic is filled with the punched piece of the second cosmetic 9, and vice versa. Then, both are pressed to allow the boundary faces to contact closely. Or a pattern frame is vertically set in the inner dish, the surrounding is filled with the first cosmetic and passed. Then, the pattern frame is pulled off under tentative pressing and the space is filled with the second cosmetic, then finish pressing is effected to give the objective cosmetic.

COPYRIGHT: (C)1987,JPO&Japio